

*** NOTICES ***

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Utility model registration claim]

[Claim 1] Structure of the electrode holder for porous stamps in which the printing-die-for-corrugated-fibreboard hold section which attaches the side plate constituted by injection molding in the both-ends side of the body of an electrode holder constituted by extrusion molding, and holds the printing die for corrugated fibreboard of porous rubber in the lower part of said body of an electrode holder at the time of said extrusion molding, the hold slot in which a stamp face pressure stop member is held free [sliding], and the spring slot in which the spring which carries out elastic support of said stamp face pressure stop member is held were formed.

[Claim 2] Structure of the electrode holder for porous stamps of claim 1 equipped with the partition wall which prepares the crevice which prepares a header sheet in the top face of said body of an electrode holder, and forms said body of an electrode holder in midair, and divides said printing-die-for-corrugated-fibreboard hold section.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed explanation of a design]

[0001]

[Industrial Application]

This design is related with the electrode holder of the porous rubber stamp which has an osmosis function in detail about the structure of the electrode holder for porous stamps.

[0002]

[Description of the Prior Art]

It continues till recently and the porous rubber stamp which has the function which ink is made to permeate has spread instead of the usual rubber stamp. Although this porous rubber stamp is very convenient since it is generally also called the osmosis mark and does not need to supply ink at every sealing from an ink pad like the conventional rubber mark, since it is comparatively expensive, the present condition is having not spread through the address mark currently made from extent used for the name mark with the common rubber stamp, the company name mark, etc. now.

[0003]

[Problem(s) to be Solved by the Device]

Then, when inquired about the porous stamp mentioned above, rather than the price of the porous rubber stamp itself, the structure of the electrode holder was complicated and it turned out that cost quantity is caused as a result.

When manufacturing the electrode holder of the mark of various sizes, for example since the body section be consider as the configuration which be make by injection molding and finish setting up the parts 1A, 1B, and 1C (three pieces) of a part for the upper part, an interstitial segment, and the lower part as show in drawing 5 if it see about the structure of the conventional electrode holder, the metal mold corresponding to the electrode-holder parts of each size be required, and it be the cause from which this have cause cost quantity.

Moreover, as structure of the conventional electrode holder, although not illustrated, the thing of the structure which uses the parts of a metal-forming article together is also known.

this design -- the trouble of this conventional technique -- taking an example -- structure -- it is easy and aims at offering the electrode holder for porous stamps of low cost.

[0004]

[Means for Solving the Problem]

The structure of the electrode holder for porous stamps concerning this design attaches the side plate constituted by injection molding in the both-ends side of the body of an electrode holder constituted by extrusion molding, and forms the printing-die-for-corrugated-fibreboard hold section which holds the printing die for corrugated fibreboard of porous rubber in the lower part of said body of an electrode holder at the time of said extrusion molding, the hold slot in which a stamp face pressure stop member is held free [sliding], and the spring slot in which the spring which carries out elastic support of said stamp face pressure stop member is held.

In addition, it is desirable to prepare the crevice which prepares a header sheet in the top face of said body of an electrode holder. Moreover, it is desirable to have the partition wall which forms said body of an electrode holder in midair, and divides said printing-die-for-corrugated-fibreboard hold section.

[0005]

[Function]

According to this design, if it puts in another way, about the longitudinal direction of the mark, the body of an electrode holder of the mark with which by which die length it cuts can choose [the direction of a

knockout and] freely, therefore die length, such as a company name mark and an address mark, differs by one knockout molding die can be easily fabricated with constituting the body of an electrode holder by extrusion molding. Moreover, since extrusion molding constitutes the body of an electrode holder, need to fabricate two or more parts and it is not necessary to attach them like the conventional injection molding. And the tooth space in which the spring for adjusting mark planar pressure and a stamp face pressure stop member are held can also be fabricated to coincidence.

[0006]

[Example]

Hereafter, the suitable example of the electrode holder for porous stamps concerning this design is explained in full detail based on a drawing.

[0007]

As shown in drawing 1 thru/or drawing 4 , 1 is the body of an electrode holder constituted by extrusion molding, and has attached in this both-ends side the side plate 2-2 constituted by injection molding by adhesion. And at the time of said extrusion molding, as shown in drawing 2 and drawing 4 , the printing-die-for-corrugated-fibreboard hold section 3 which holds the printing die for corrugated fibreboard 11 of porous rubber in the lower part of said body 1 of an electrode holder, the hold slot 5 in which the stamp face pressure stop member 4 is held free [sliding], and the spring slot 7 in which the spring 6 which carries out elastic support of said stamp face pressure stop member 4 is held are formed. Moreover, the crevice 9 which forms the header sheet 8 in the top face of said body 1 of an electrode holder is formed. 10 is covering for protecting a printing die for corrugated fibreboard 11.

Moreover, said body 1 of an electrode holder is formed in midair, and it has considered as structure equipped with partition wall 3' which divides said printing-die-for-corrugated-fibreboard hold section 3. In addition, since the technique about extrusion molding itself belongs to a well-known technique, detailed explanation here is omitted.

In addition, what also has a proper injection-molded product or a metaled proper pressed part may be used for said stamp face pressure stop member 4.

[0008]

[Effect of the Device]

according to this design -- one knockout metal mold -- the mark of merits and demerits -- it can manufacture -- parts -- the minimum -- stopping -- structure -- it is easy and there is an advantage from which the electrode holder for porous stamps of low cost is obtained.

[Translation done.]

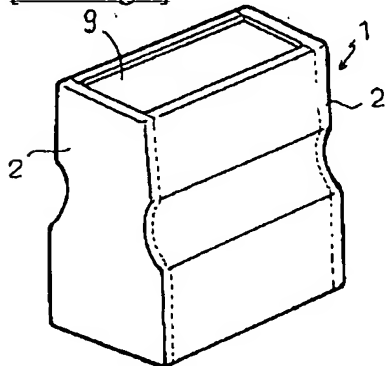
* NOTICES *

JPO and NCIPi are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

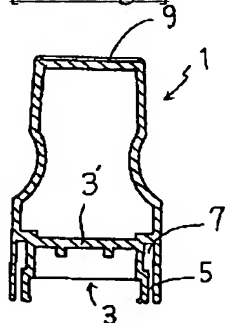
1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

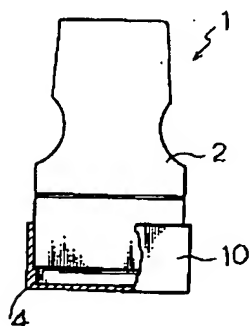
[Drawing 1]



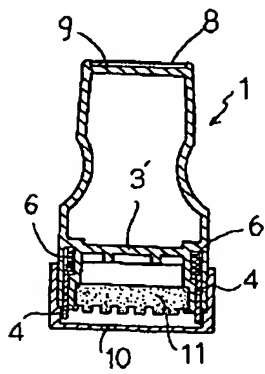
[Drawing 2]



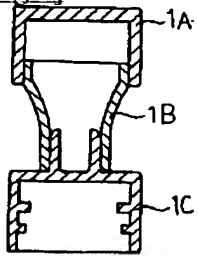
[Drawing 3]



[Drawing 4]



[Drawing 5]



[Translation done.]

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開実用新案公報 (U)

(11)実用新案出願公開番号

実開平6-67049

(43)公開日 平成6年(1994)9月20日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 4 1 K	1/56	B 6863-2C		
	1/50	J 6863-2C		

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全 2 頁)

(21)出願番号 実願平5-16007

(22)出願日 平成5年(1993)3月8日

(71)出願人 591197758

株式会社ネクスト・アイ

大阪市北区大淀中3丁目8番4号

(72)考案者 今里 和彦

大阪市北区大淀中3丁目8番4号 株式会
社ネクスト・アイ内

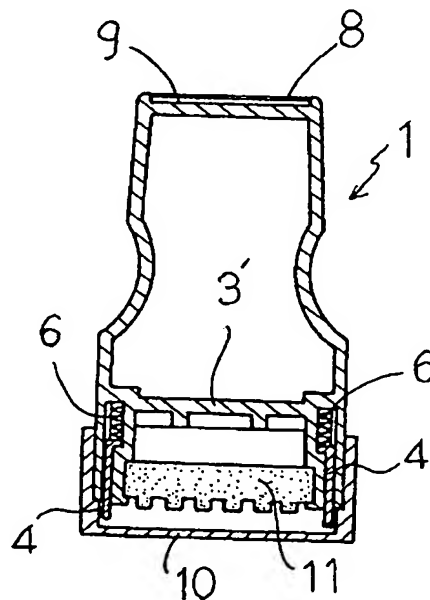
(74)代理人 弁理士 小川 一臣

(54)【考案の名称】 ポーラススタンプ用ホルダーの構造

(57)【要約】

【目的】 構造簡単で低コストの長短のポーラススタンプ用ホルダーを提供すること。

【構成】 押し出し成形により構成されたホルダー本体の両端面に射出成形により構成された側板を取り付け、前記押し出し成形時に、前記ホルダー本体の下部にポーラスラバーの印版を収容する印版収容部、印面圧力止め部材を摺動自在に収容する収容溝、及び前記印面圧力止め部材を弾性支持するスプリングを収容するスプリング溝とを形成してある。



1

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 押し出し成形により構成されたホルダー本体の両端面に射出成形により構成された側板を取り付け、前記押し出し成形時に、前記ホルダー本体の下部にポータスラバーの印版を収容する印版収容部、印面圧力止め部材を摺動自在に収容する収容溝、及び前記印面圧力止め部材を弾性支持するスプリングを収容するスプリング溝とを形成したポータススタンプ用ホルダーの構造。

【請求項2】 前記ホルダー本体の上面に、見出しシートを設ける凹部を設け、且つ、前記ホルダー本体を中空に形成し、前記印版収容部を区画する区画壁を備えた請求項1のポータススタンプ用ホルダーの構造。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本考案にかかるポータススタンプ用ホルダーの全体斜視図である。

*

2

* 【図2】 本考案にかかるポータススタンプ用ホルダーの縦断側面図である。

【図3】 本考案にかかるポータススタンプ用ホルダーの一部切り欠き側面図である。

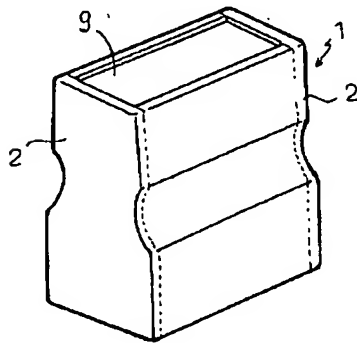
【図4】 本考案にかかるポータススタンプ用ホルダーのパーツを装填した縦断側面図である。

【図5】 従来技術を示すポータススタンプ用ホルダー縦断側面図である。

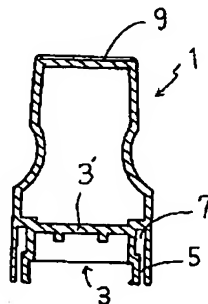
【符号の説明】

- 1 ホルダー本体
- 2 側板
- 3 印版収容部
- 4 印面圧力止め部材
- 5 収容溝
- 6 スプリング
- 7 スプリング溝

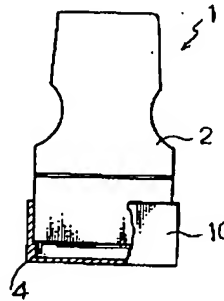
【図1】



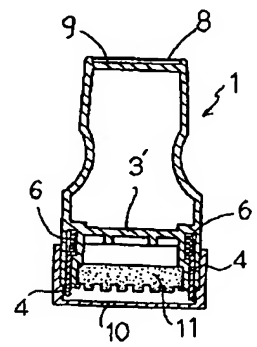
【図2】



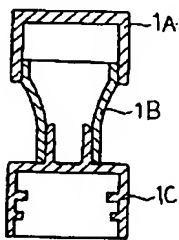
【図3】



【図4】



【図5】



【考案の詳細な説明】**【0001】****【産業上の利用分野】**

本考案は、ポーラススタンプ用ホルダーの構造に関し、詳しくは、浸透機能を有するポーラスラバースタンプのホルダーに関する。

【0002】**【従来の技術】**

最近に至り、通常のラバースタンプに代わり、インクを浸透させる機能を有するポーラスラバースタンプが普及されてきた。このポーラスラバースタンプは、一般に浸透印とも呼ばれ、従来のラバー印のように押印の度にスタンプ台からインクを補給しなくてもよいので非常に便利であるが、比較的高価なものであるため、現在ではネーム印に用いられている程度で、一般のゴム印で作られている住所印、社名印等にまで普及していないのが現状である。

【0003】**【考案が解決しようとする課題】**

そこで、上述したポーラススタンプについて研究したところ、ポーラスラバースタンプ自体の価格というよりも、そのホルダーの構造が複雑で、結果としてコスト高を招いていることが分かった。

従来のホルダーの構造について見ると、例えば、図5に示すように、その本体部は、射出成形により作られ、上部分、中間部分、下部のパーツ1A、1B、1C（3個）を組み上げる構成とされているため、各種サイズの印のホルダーを製作する場合には、夫々のサイズのホルダーパーツに対応した金型が必要であり、これがコスト高を招いている一因である。

また、従来のホルダーの構造としては、図示しないが、金属成形品のパーツを併用する構造のものも知られている。

本考案は、かかる従来技術の問題点に鑑み、構造簡単で低コストのポーラススタンプ用ホルダーを提供することを目的とする。

【0004】**【課題を解決するための手段】**

本考案にかかるポーラススタンプ用ホルダーの構造は、押し出し成形により構成されたホルダー本体の両端面に射出成形により構成された側板を取り付け、前記押し出し成形時に、前記ホルダー本体の下部にポーラスラバーの印版を収容する印版収容部、印面圧力止め部材を摺動自在に収容する収容溝、及び前記印面圧力止め部材を弾性支持するスプリングを収容するスプリング溝とを形成したものである。

尚、前記ホルダー本体の上面に、見出しシートを設ける凹部を設けるのが好ましい。また、前記ホルダー本体を中空に形成し、前記印版収容部を区画する区画壁を備えることが好ましい。

【0005】

【作用】

本考案によれば、ホルダー本体を押し出し成形によって構成することで、その押し出し方向、換言すると、印の長手方向については、どの長さでカットするかが自由に選択でき、従って、一つの押し出し成形用金型で社名印、住所印等の長さの異なる印のホルダー本体を容易に成形できる。また、ホルダー本体を押し出し成形によって構成するので、従来の射出成形のように複数のパーツを成形して組み付ける必要がない。そして、印面圧を調整するためのスプリングと印面圧力止め部材を収容するスペースも同時に成形できる。

【0006】

【実施例】

以下、本考案にかかるポーラススタンプ用ホルダーの好適実施例について、図面に基づき詳述する。

【0007】

図1乃至図4に示すように、1は、押し出し成形により構成されたホルダー本体であり、この両端面には、射出成形により構成された側板2・2を接着により取り付けてある。そして、前記押し出し成形時に、図2及び図4に示すように、前記ホルダー本体1の下部にポーラスラバーの印版11を収容する印版収容部3、印面圧力止め部材4を摺動自在に収容する収容溝5、及び前記印面圧力止め部材4を弾性支持するスプリング6を収容するスプリング溝7とを形成したものの

である。又、前記ホルダー本体1の上面に、見出しシート8を設ける凹部9を設けてある。10は、印版11を保護するためのカバーである。

また、前記ホルダー本体1を中空に形成し、前記印版収容部3を区画する区画壁3'を備える構造としてある。その他、押し出し成形に関する技術自体は公知の技術に属するので、ここでの詳細な説明を省略する。

尚、前記印面圧力止め部材4は、射出成形品でも、金属のプレス加工品でも、適宜のものを用いてよい。

【0008】

【考案の効果】

本考案によれば、一つの押し出し金型で、長短の印を製作することができ、パーツも最小限に止めて構造簡単で低コストのポラススタンプ用ホルダーが得られる利点がある。